

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	205454 8
GTIN	4062406380687
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Med **ny rouletteringsprofil**, optimeret til højere tilspændingshastigheder i INOX. Forbedret skærekantbeskyttelse pga. let afrundet kant. **Enorm bøjningsbrudstyrke** ved anvendelse af **ultrafint kornsubstrat**. Antal skær afstemt efter performance og processikkerhed.

**Problemløser til TPC-bearbejdning.** Velegnet til automatiseret fremstilling, fordi ophobning af spåner i maskinen undgås mest muligt.

**Fordel:**

Værktøjsgeometrien giver mulighed for særligt tæt rullede spåner, som føres væk via flade spånrumsfordybninger. Derfor forbliver værktøjet **ekstremt kernestabil**.

**Anbefaling:**

Til processikkert arbejde, især til fuld notning, anvendes værktøjsholdere med **4 kølekanalhuller**.

**Bemærk:**

$h_{max}$ : Værdierne i tabellen angiver maksimumværdier.

$ae_{max} = 0,05 \times D$  til TPC-bearbejdning.

**Teknisk beskrivelse**

Hjørnefasvinkel	45 grader
Tolerance, nom. Ø	d11
Samlet længde L	79 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	40 mm

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Spiralvinkel	40 grader
Spånmidtertykkelse $h_{\text{maks.}}$ til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,038 mm
Antal tænder Z	4
Skaft-Ø $D_s$	8 mm
Fristilling-Ø $D_1$	7,4 mm
Skær-Ø $D_c$	8 mm
Skærlængde $L_c$	33 mm
Serie	Master Inox
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Fræseprofil	NF
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	130 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	95 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	75 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	M
Uni	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
Luft	betinget egnet		